



CEWELD E 9015-B9 (P92)

TYPE Basisch umhüllte Stabelektrode für NVWNb modifizierte 9Cr1Mo-Stähle. (Typ T92, P92)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 9015-B9 ist eine basische Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo Stähle. Das Schweißgut vom Typ 9Cr-1Mo-NVWNb ist durch ein martensitisches Gefüge charakterisiert und eignet sich für Anwendungen im angelassenen Zustand. Das Anwendungsspektrum umfasst das Verbindungsschweißen artgleicher warmfester Stähle und Stahlguss im Turbinen- und Kraftwerksbau sowie in der chemischen Industrie

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 9015-B9 (92) ist für das Schweißen von gleichwertigen CrMo-Stählen des Typs T/P92 bestimmt, die mit 1,6% Wolfram modifiziert sind, um die Kriecheigenschaften des Grundwerkstoffs zu erreichen. Unsere Elektrode ist für den Einsatz in Konstruktionen mit hoher Beständigkeit bei erhöhten Temperaturen vorgesehen.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.5: E 9015-B92
EN ISO	3580-A: E Z CrMoWVNb9 0,5 2 B 4 2 H5
W.Nr.	1.4901
F-nr	4
FM	4

GEEIGNET FÜR **9%Cr,1.7%,W0.5%,Mo, P92,**
1.4901, 1.4922
X10CrWMoVNb 9 2, X20CrMoV12-1,
ASTM: A182 grade F92, A213 grade T92, A335 grade P92, A387 grade 92, A335 grade T92
NF 616

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N	W
0.1	0.2	0.6	8.5	0.5	0.5	0.2	0.05	0.04	1.7

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
760°C±15°C 2h	600	750	18	50		HRc

RÜCKTROCKNUNG 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175